



수 정 내 용				
부호	내 용	수정자	승인자	년 월 일
1	신뢰성 평가(실변No.연구2007-030) (HVN, 텍션 조정-스프링 길이 변경/쇼트병자-절연키배 추가)	김은희	윤상진	2007. 3. 23.
2	첨축 불량 방지로 인한 스프링 조립부 핀 길이 변경	은선영	김선호	2022. 4. 07.
3	은샘 적외선 개선으로 인한 기조 배드 평가로 => 역치개을 변경	은선영	김선호	2022. 10. 17.
4	[실변No.202211-0005] 절연체 조립개선으로 인한 공차 변경 및 배드 면취 추가	은선영	김선호	2022. 11. 03.

1. 1-1바디에 8번 잭을 억지끼움한다.
2. 1-1바디에 5번 절연체를 조립한다.
3. 2번 내부에 11번 스프링, 3번 핀, 7번 인서트를 순서대로 조립한다.
4. 조립된 2,3번 핀을 5번 절연체 조립한다. (조립후 스프링 동작 확인)
5. 8번 잭에 9번 캡을 억지끼움한다.

△* 품번 11번 SPRING 길이 4.0mm

대체가능재질	품번	품 명		수량	재 질	표면처리	비 고
공동공차 소수 각도 분수 _____	년월일	2007. 1. 8.		 RF & MICROWAVE TECHNOLOGY Tel : 82-32-347-8015 Fax : 82-32-347-8017 KJ COMTECH CO.,LTD. 도명 SWD-LP-FUJIKURA			
	승인						
	검도						
재질	제도			도명			
열처리	작성부서						
보호피막처리	인 구 소			A4	도번 CN01964-7/1 K751-106-000		
	적도	4/1	단위 mm				

1. DSR01083-5/1 은 험등을 검사하여 CN조립에 투입한다.
2. CN완제품 조립후에 핀의 스프링동작 여부를 검사하여 합,불을 판정한다.
3. CN완제품 보관은 핀의 스프링 동작을 보호하기 위해서 마개적용 보관..
(적당한 마개가 없다면 수축튜브를 적용하거나 트레이 보관한다.)